後工程外注先 選定チェックリスト

目的：後工程（バリ取り・研磨・表面処理・検査など）の外注先を、単価だけでなく「技術力・品質体制・継続性・取引条件」の4軸で評価し、採用後のトラブルを未然に防ぐ。

主対象	副対象	使うタイミング	用意するもの
購買・外注管理担当者	工場長・生産技術・品質管理	新規選定時／既存先の定期見直し時	図面・品質要求・候補企業の情報

まず確認すべきこと：外注する工程の範囲と、品質要求（面粗度・膜厚・硬度・洗浄度・エッジ品質など）が数値で定義できているか。ここが曖昧なまま候補比較を始めると、見積も評価も比較不能になります。

No	確認項目	候補A	候補B	候補C	次に確認すること
1	外注対象の工程（バリ取り・研磨・表面処理・検査など）が明確に定義されている	☐	☐	☐	品質要求を数値で文書化する
2	技術力（対応工程・実績・設備・専門性）を必要な観点で評価した	☐	☐	☐	設備は型式・台数まで確認
3	対応ワークサイズ・小ロット可否・認証を直接確認した（公開情報に出にくい3点）	☐	☐	☐	電話・メールで直接確認する
4	品質体制（管理基準・検査体制・限度見本・是正対応）を確認した	☐	☐	☐	可能なら現地視察を申し込む
5	検査成績書・証明書類の発行可否とリードタイムを確認した	☐	☐	☐	取引先要求との整合を見る
6	継続性（経営・人材・事業承継・設備更新）を中長期視点で評価した	☐	☐	☐	セカンドソースの目星をつける
7	取引条件（価格・納期・ロット・支払・知財・損害補償）を文書で合意した	☐	☐	☐	口頭合意のまま運用しない
8	取引先要求（品質基準・規格認証・トレーサビリティ）との整合を確認した	☐	☐	☐	要求変更時の対応力も見る
9	試作・初回ロットでの実績評価を量産前に組み込んだ	☐	☐	☐	協働力（納期・対応・提案）も観察
10	複数候補を同じ評価軸・同じ時期に比較する設計になっている	☐	☐	☐	比較評価シートを使う
11	既存取引先の定期評価サイクル（年1回など）を決めた	☐	☐	☐	評価の形骸化を防ぐ
12	採用後の関係維持（窓口・情報共有・トラブル時の連絡経路）を決めた	☐	☐	☐	立ち上がり3ヶ月は密に連携

結果の見方：チェックが8割未満の候補は、未確認事項を残したまま発注しない。とくにNo.3・No.7が未確認のままの発注は、後からのトラブルの典型パターンです。全候補が同水準なら、試作での協働力（No.9）を決め手にするのが現実的です。

メモ

Web版・関連記事：https://kouteinavi.com/articles/post-process-outsourcing-vendor-selection/
愛知県の外注先一覧（無料）：https://kouteinavi.com/vendors/aichi/
本チェックリストは一般的な参考情報です。最終判断は購買・品質管理責任者・専門家への確認を前提としてください。特定企業の推奨は行いません。